SOLDADURA

SOLDADURA BLANDA
MAQUINARIA
ACCESORIOS

SOLDADURA BLANDA



WO832840

Trabajos corrientes
Datos técnicos:
- Composición/alma decapante: 40%.
- Punto fusión: 238ºC.
- Hilo: 2 mm.
- Peso: 250 gr.
- U/E: 2.



WO832850

Ensamblaje radio-eléctrico
Datos técnicos:
- Composición/alma decapante: 50%.
- Punto fusión: 215ºC.
- Hilo: 1,5 mm.
- Peso: 250 gr.
- U/E: 2.



WO832860

Ensamblaje electrónico
Datos técnicos:
- Composición/alma decapante: 60%.
- Punto fusión: 190ºC.
- Hilo: 1 mm.
- Peso: 250 gr.
- U/E: 2.



WO831826

Decapante en gel para estaño
- Según DIN 8511.
- Gel decapante de acción rápida.
- Desengrasa, decapa, y humecta de una sola vez.
- No provoca corrosión en el metal.
- Aplicación a pincel incorporado en el tapón.
- Contenido: 50 ml.
- U/E: 1.



WO831840

Decapante líquido para estaño
- Gran poder desengrasante.
- Todos los materiales excepto el aluminio.
- Producto IRRITANTE.
- Producto CORROSIVO.
- Contenido: 50 ml.
- U/E: 1.

SOLDADURA BLANDA Y SOLDADORES

Referencia	Tipo	Material	Peso	U/E
WO83712	HDPE	Polietileno de alta densidad	100 g	1
WO83731	PVC	Poli (sloruro de vinilo) duro	100 g	1
WO83732	PVC	Poli (sloruro de vinilo) blando	100 g	1
WO83733	LDPE	Polietileno de baja densidad	100 g	1
WO83734	PP	Polipropileno	100 g	1
WO83742	ABS	Cop. Acrilonitrilo/butadiene/estireno	100 g	1
WO83340	PP	Polipropileno gris	100 g	1
WO83350	PP	Polietileno negro	100 g	1
WO83360	PC	Policarbonato	100 g	1
WO83370	PA	Poliamida	100 g	1
WO83380	PC-PBTP	Poli (tereftalato de butileno)	100 g	1
WO83390	PUR	Poliuretano TSG negro	100 g	1
WO83420	ABS	Cop. Acrilonitrilo/butadiene/estireno blanco	100 g	1





WO175957

Pistola estañar

- Potencia: 100 W.
- Forma recta.
- Diámetro del hilo: 1,5 mm.
- Aplicaciones: electricidad, electrodomésticos, modelismo.
- U/E: 1.

WO175958



Soldador tipo lápiz

- Potencia: 60 W.
- Forma acodada destornillador.
- Diámetro del hilo: 3 mm.
- Aplicaciones: electricidad, electrodomésticos.

U/E: 1.

QUIMICOS



WO8849574
Penetrante rojo

Detector de grietas penetrante rojo
- Producto penetrante para la detección de grietas, microfisuras, porosidades después de soldadura, etc.
- Las fisuras o grietas aparecen en rojo después de aplicar el revelador blanco.
- Especificaciones: MIL I 25 I35 E, ASME - 6 - T64, RCCM FG 223 - 3, FRAMATOME ISO 44.
- Contenido: 650 ml.
- U/E: 12.

WO8849564
Revelador blanco



Detector de grietas revelador blanco
- Se aplica después del penetrante rojo.
- Las fisuras o grietas parecerán en rojo sobre el fondo blanco.
- Temperatura: -50ºC a 230ºC.
- Especificaciones: EDF PMUC 22061.
- Contenido: 650 ml.
- U/E: 12.



Antiadhesivo Soldadura
- Impide que escorias y salpicaduras de metal, despedidos del chorro de la soldadura, se adhieran a las superficies.
- Rociar los caños del soldador (manual y automático), los mantiene siempre límpios y funcionales.
- Las partes tratadas pueden ser pintadas y galvanizadas.
- No contiene silicona.
- Contenido: 400 ml.
- U/E: 12.

WO8329200
Spray antiadhesivo

WO83100116
Manta ignífuga



Manta ignifuga
- Especialmente indicado para proteger zonas próximas a las soldaduras.
- Aguanta los 1000ºC y puntas de hasta 1700ºC.
- Ligera y suave que evita rozaduras.
- Tamaño: 203cm x 150cm.
- U/E: 1.



Hilo de acero para la soldadura Mig-Mag - DIN 8559

- Indicado para soldar aceros de hasta 530N/mm^2 de carga de rotura mínima.

-z **Acabado superficial de hilo**, mediante un proceso de decapado químico, el hilo queda perfectamente preparado, limpio y pulido, para posteriormente recibir el recubrimiento de cobre.

- Gracias al **recubrimiento de cobre puro**, el hilo aporta una mayor estabilidad y suavidad al pasar por los rodillos guía.

- **Resistencia mecánica de 110N/mm^2**, lo cual nos permite trabajar con mangueras de gran longitud sin problema de retenciones.

- **Bobinado capa a capa**, de esta forma se facilita la alimantación y se reduce el riesgo de paradas durante el soldeo.

- **Bobina de plástico duro**, no necesita adaptadores para acoplarla a la máquina y en caso de golpes recupera su posición y no se deforma el hilo.

- **Almacenaje**: se debe almacenar en lugar seco, libre de suciedad, a una temperatura ambiente de 18 a 25ºC, con una humedad relativa de 50%. Una humedad excesiva produce un crecimiento irregular de la capa de óxido, provocando un mal contacto eléctrico y por lo tanto, un arco inestable.

Modo de uso

- Debe emplearse CO^2 o mezclas de Argón/CO^2 como gas de protección.

- Las sirgas de la antorcha por donde es guiado el hilo son metálicas.

- La corriente de soldadura para soldar acero con la máquina semi-automática Mig-Mag será siempre corriente contínua CC(+).

- Con un producto desengrasante eliminar restos de aceite, grasa y humedad en la zona, a continuación con un cepillo limpiar la capa superficial de la pieza a soldar.

Aplicaciones:

- El hilo de soldadura al carbono cobrizado está indicado para soldadura por el procedimiento MIG de aceros suaves y aceros al carbono manganeso. Es el hilo más empleado en la reparación de calderas, depósitos de acero, tuberías, aceros de construcción...

Artículo	descripción	bobina (kg)	U/E
WO83H0.6	D:0,6mm DIN 8559	15	5
WO83H0.8	D:0,8mm DIN 8559	15	15
WO83H1	D:1,0mm DIN 8559	15	15
WO83H1.2	D:1,2mm DIN 8559	15	15

HILOS PARA SOLDADURA 2



Hilo de Cobre-Silicio para la soldadura Mig-Brazing
SG CuSi3 - DIN 1733

- Para la soldadura de aceros cincados, electro-cincados y galvanizados con un mínimo deterioro de la capa de protección y sin la emisión de humos nocivos.
- **Acabado superficial de hilo**, una superficie limpia produce una fricción baja, conductividad alta y un arco suave.
- **Bobinado capa a capa**, de esta forma se facilita la alimentación y reduce el riesgo de paradas en el soldeo.
- **Almacenaje**, se debe almacenar en lugar seco, libre de suciedad a una temperatura ambiente de 18 a 25ºC con una humedad relativa del aire del 50%.

Modo de empleo

- Utilizar siempre como gas de protección Argón puro.
- Las sirgas de la antorcha por donde es guiado el hilo, han de ser de teflón o nylon para evitar deformidades.
- Usar una boquilla de contacto de igual diámetro al hilo.
- Utilizar rodillos de arrastre en forma de U, para reducir deformaciones.
- La máquina semiautomática para la soldadura Mig Brazing se debe conectar: la masa a la pieza y la antorcha al positivo.
- Se deben limpiar las superficies a soldar de forma que se elimine la menor cantidad de zinc posible.
- La mecánica de soldeo es de derecha a izquierda con el electrodo apuntando a la zona no soldada. Las uniones a solape o a tope se preparan dejando cierta separación entre las chapas a unir.

Aplicaciones:

- Cada vez más fabricantes de automóviles utilizan este método de soldadura en sus cadenas de producción para no dañar los baños de protección al soldar. Ej.: Opel, SEAT, Audi, VW, Ford, Citroën, Peugeot... Todos ellos recomiendan en sus fichas de reparación utilizar la soldadura Mig Brazing.
- Para los metalistas, al soldar chapa galvanizada podrán hacerlo sin humos y casi sin dañar el baño.

Conceptos básicos de la soldadura Mig Brazing

La galvanización es el método de protección más efectivo contra los agentes externos que favorecen la corrosión. El proceso consiste en el recubrimiento de la chapa de acero con una capa de zinc. Se recomienda la soldadura Mig Brazing porque el punto de fusión bajo del hilo de CuSi3 daña poco el baño y casi no produce humo al no alcanzar casi la temperatura de soldadura a la de evaporación del zinc.

Artículo	descripción	Ø(mm)	bobina (kg)	U/E
WO8315845	CuSi 3% DIN 1733	0,8	5	5
WO8301035	CuSi 3% DIN 1733	0,8	12,5	15
WO8301045	Aluminio	0,8	5	5 ALU

Materiales	punto de fusión	punto de evaporación
Zinc	419ºC	908ºC
Acero	1550ºC	2500ºC
CuSi3	950ºC	2300ºC

SOLDADURA

ELECTRODOS



WO839640R15

Soldadura Fuerte de Plata recubierta Nº 30F
- Varilla soldadura fuerte con Cadmio.
- Bajo punto de fusión.
- Gran rapidez de soldadura, pues no es necesario la aportación de desoxidante.
- Ahorro de tiempo en la manipulación y mayor comodidad en la soldadura, pues la varilla incorpora el desoxidante.
- No se desprende el desoxidante, gran flexibilidad.
-Aplicaciones: Soldadura de acero, acero inox, cobre, bronce y latón, utilización en industria frigorífica, climatización, calefacción y gas natural, butano y propano.
- Diámetro: 1,5 mm.

Artículo		**WO839640R15**	**WO839640R16**
Aleación		L-Ag30Cd	L-Ag40Cd
Composición soldadura%	Ag	30	40
	Cu	27	19
	Zn	22	21
	Cd	21	20
Campo de fusión ºC		600º-690º	595º-630º
Temp. de trabajo ºC		610º	610º
Dx Lm/m		1,5x500	1,5x500
Resistencia a rotura		38 Kg/mm²	42 Kg/mm²
U/E		1/1 kg	1/1 kg



WO839640R16

Soldadura Fuerte de Plata recubierta Nº 40F
- Varilla soldadura fuerte con Cadmio.
- Bajo punto de fusión.
- Alto porcentaje de plata, para la soldadura por junta abierta. Gran fluidez y penetración.
- Excelentes resistencias mecánicas.
- Gran rapidez de soldadura, pues no es necesario la aportación de desoxidante.
- Ahorro de tiempo en la manipulación y mayor comodidad en la soldadura, pues la varilla incorpora el desoxidante.
- No se desprende el desoxidante, gran flexibilidad.
-Aplicaciones: Apta para la soldadura de conducciones a presión de gases y líquidos, instalaciones de gas natural, frío industrial, climatización, así como soldaduras de herramientas de corte, carburo de tugsteno, widias, instrumentos de precisión, etc.
- Diámetro: 1,5 mm.



ELECTRODOS

Artículo	Ø(mm)	longitud(mm)	Intensidad Amp.	Unid. x paq.	U/E
WO83R2.5X350	2,5	350	65-100	300x3	3(1 caja)
WO83R3.2X350	3,25	350	80-150	180x3	3(1 caja)
WO83R4X350	4,0	450	100-200	110x3	3(1 caja)

Electrodo Rutilo E-6013



Clasificaciones	
AWS A/SFA 5.1:	E 6013
DIN 1913:	E 43 32R(C)3
ISO 2560:	E 43 3R 11
UNE 14003:	E 43 32R 11

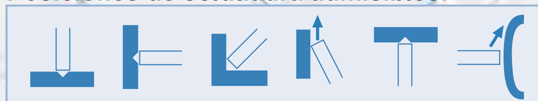
Electrodo con revestimiento de rutilo y rico en polvo de hierro

- Electrodo de calidad estructural tipo "Rutilo".
- Suave fusión, obteniéndose cordones lisos en todas las posiciones.
- De fácil encendido (cebado) y reencendido, por lo que es ideal para el punteo de piezas.
- Fácil desprendimiento de la escoria.
- Gran facilidad de fusión y pocas proyecciones de chispas.

Características mecánicas:
- Carga de rotura: 490 Mpa. - Límite elástico: 410 Mpa. - Alargamiento: 28%.

Tipo de corriente:
- C.C.Negativo. - C.A. Tensión de vacío 50V.

Posiciones de soldadura admisibles:



Artículo	diametro(mm)	longitud(mm)	Intensidad Amp.	Unid. x paq.	U/E
WO83B2.5X350	2,5	350	60-85	95	6(1 caja)
WO83B3.2X350	3,2	350	120-160	55	6(1 caja)
WO83B4X450	4,0	450	160-190	35	6(1 caja)

Electrodo Básico E-7016



Clasificaciones	
AWS A/SFA 5.1:	E 7016
DIN 1913:	E 51 55 B 10
ISO 2560:	E 51 5 B 24 H
EN 499:	E 42 4 B 12 H5

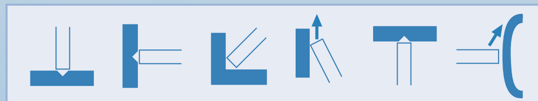
Electrodo para soldadura de arco eléctrico

- Excelentes propiedades mecánicas del material depositado.
- Resistente al agrietamiento en caliente y frío.
- Fácil desprendimiento de la escoria.
- Gran facilidad de fusión y pocas proyecciones de chispas.
- Revestimiento con bajo contenido de hidrógeno y hierro en polvo.
- Aplicaciones: Estructuras metálicas, tuberías, calderería, uso general.

Características mecánicas:
- Carga de rotura: 530 Mpa. - Límite elástico: 440 Mpa. - Alargamiento: 30%. - Resistencia: 150J a -20ºC
120J a -40ºC

Tipo de corriente:
- C.C. Positivo. - C.A.Tensión de vacío 50V.

Posiciones de soldadura admisibles:



SOLDADURA



WO8317283 - Monofásica (240v)
WO8317284 - Trifásica (400v)

- Soldadura continua manual.
- Soldadura por puntos regulada.
- Regulación Burn Back: evita la adherencia del hilo en la boquilla.
- U/E: 1.

WO801635
TRI STAR MIG 1635/M
U/E: 1.

Datos Técnicos	**MIG/MAG**	**DC TIG**	**MMA**
Alimentación monofásica		230V 50/60HZ	
Potencia instalada max.	5,0 KW	3,9 KW	4,8 KW
Potencia absorbida	6,7 KVA	5,1 KVA	6,2 KVA
Campo regulación de la corriente	15 -160A	5 -160A	10 -130A
Factor de servicio (10 min - 40ºC) - EN 60497.1	160A 35% 120A 60% 100A 100%	160A 35% 120A 60% 100A 100%	130A 45% 115A 60% 100A 100%
Hilo utilizable	0,6/0,8/1...Hierro 1,0...............Al 0,8..Inox/CuSi3% 0,9....S'N Gas		
Bobina de hilo trajinable max.	Ø 200 - 5 Kg		
Electrodos utilizables			Ø 1,5 - Ø 3,25
Regulación continua		ELECTRONIC	
Clase de protección		IP 23	
Autorizada para trabajar en ambientes con un riesgo de descargas eléctricas		●	
Peso		12,5 Kg	
Dimensiones		207 x 437 x 411mm	



- **TRI-STAR** es un inverter monofásico multifunción que puede soldar alternativamente en MIG/MAG, MMA (electrodo) y TIG (con cebado lift).
- Ha sido desarrollado aplicando a la soldadura los conceptos de movilidad y multifuncionalidad.
- El tablero de control es simple e intuitivo y permite seleccionar rapidamente, visualizándolo en el display frontal, el proceso de soldadura deseado (MIG/MAG, MMA y TIG DC).
- En la función MIG/MAG, es posible seleccionar el programa sinérgico deseado según el tipo de hilo, el diametro y el gas de protección utilizado.
- El generador está provisto de curvas sinérgicas optimizadas para hierro, acero inoxidable, aluminio, soldadura fuerte e hilo animado.
- Las curvas sinérgicas para hierro permiten trabajar utilizando tanto mezcla como CO_2 al 100%. Un control dedicado permite además la regulación fina del valor de arc legth.
- La antorcha MIG/MAG es específica para este generador y existe también en una versión especial para uso predominante con hilo animado (art. 1276).
- La **TRI-STAR**, de peso contenido, ha sido concebida para trabajos en el exterior en caso de desplazamientos frecuentes (mantenimiento, reparaciones, instalaciones, intervenciones en sitio, etc) gracias a la posibilidad de operar alternativamente en MIG/MAG y en MMA.
- Puede también ser utilizado con óptimos resultados en aplicaciones en el interior gracias a su gran versatilidad de empleo.
- Su baja absorción y la alimentación monofásica permiten utilizar la máquina en la mayoría de los ambientes.

MAQUINAS SOLDADURA INVERTER

WO83130
U/E: 1.



Datos técnicos 130 amp.	
Alimentación	1Ph x 230 volt.
Fusible	16 amp.
Potencia instalación	3,0 KW 60%
Factor de potencia	0,8 cos
Rendimiento	0,85
Tensión en vacío	90 volt.
Regulación de soldar	5-130 amp.
Electrodos utilizables	1,6-3,2 mm.
Servicio	130@35% amp. 105@60% amp.
Dimensiones	310x120x160
Peso	4 kg
Accesorios adicionales	antorcha TIG

- DC: La corriente entregada es continua, tanto directa como inversa. Permite soldar, con muchos tipos de electrodos, una gran variedad de tipos de metales.
- TIG: es ideal para cualquiera que necesite finura, un trabajo cuidadoso, que puede obtenerse solamente con el proceso TIG. Los materiales que pueden ser soldados son: acero inoxidable, cobre, níquel, etc. a partir de 0,5mm de espesor.
- HOT START: un golpe de potencia adicional (booster) facilita el cebado del arco. Es muy útil para electrodos que son de cebado difícil.
- ANTI-STICKING: elimina la molestia que causa el electrodo cuando se pega. Evita el sobrecalentamiento del electrodo protegiendo sus características.
- ARC FORCE: aumenta el amperaje cuando el arco de soldadura se mantiene corto. Incrementa la penetración de los electrodos y mejora las características mecánicas de la pieza soldada.
- BAJA ABSORCION: las instalaciones son utilizables además, conectadas a suministros eléctricos de tipo doméstico.
- PROTECCIONES: protección total contra sobretemperaturas de uso. Perturbaciones electromagnéticas.



WO831701
Antorcha TIG
U/E: 1.

Datos técnicos 160 amp.	
Alimentación	1Ph x 230 volt.
Fusible	16 amp.
Potencia instalación	3,5 KW 60%
Factor de potencia	0,8 cos
Rendimiento	0,85
Tensión en vacío	90 volt.
Regulación de soldar	5-160 amp.
Electrodos utilizables	1,6-4 mm.
Servicio	150@20% amp. 100@60% amp.
Dimensiones	310x120x160
Peso	4 kg
Accesorios adicionales	antorcha TIG



WO83150
U/E: 1.

SOLDADURA



CRISTALES SOLDADURA

WO8371520
Cristal 110x90 trasparente
U/E: 6.



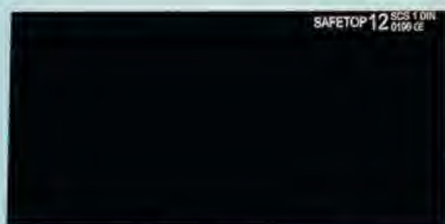


WO8371510
Cristal 108x51 transparente
U/E: 6.

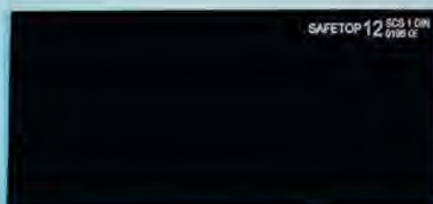


WO8371500
Cristal 110x55 transparente
U/E: 6.

WO8371712
Cristal 108x51 inactinico tono 12
U/E: 6.



WO8371612
Cristal 110x55 inactinico tono 12
U/E: 6.





WO8371812
Cristal 110x90 inactinico tono 12
U/E: 6.

C R I S T A L E S



ANTORCHAS



WO8303007
Antorcha WP-36 4 mts.
U/E: 1.

WO8303005
Antorcha WP-25 4 mts.
U/E: 1.



U/E: 2.
Pasador dinse kit 50mm
WO83802559





WO83802558
Pasador dinse kit 25mm
U/E: 2.

WO83ECCR20
Borne de masa 200 amp.
U/E: 1.





WO8305001
Pinza portaelectrodo 400 amp.
U/E: 1.



WO83ECCR40
Borne de masa 400 amp.
U/E: 1.

ACCESORIOS SOLDADURA



WO8303071
Portapuntas M6 WP25 (binzel 25)
U/E: 6.



WO8303187
Portapuntas M8 WP25 (binzel 25)
U/E: 6.



WO8303072
Portapuntas M6 WP36 (binzel 36)
U/E: 6.



WO8303215
Portapuntas M8 WP36 (binzel 36)
U/E: 6.



WO8306234
Punta contacto 0.8mm M6 WP25 y WP36
U/E: 6.



WO8306235
Punta contacto 1.0mm M6 WP25 y WP36
U/E: 6.



WO8306236
Punta contacto 1.2mm M6 WP25 y WP36
U/E: 6.



WO8306242
Punta contacto 0.8mm M8 WP36
U/E: 6.



WO8306243
Punta contacto 1.0mm M8 WP36
U/E: 6.



WO8306244
Punta contacto 1.2mm M8 WP36
U/E: 6.

WO8303214
Difusor cerámico WP36
(Binzel 36)
U/E: 1.





WO8303041
Tobera cónica WP-25
U/E: 3.



WO8303042
Tobera puntos WP-25
U/E: 3.



WO8303043
Tobera cónica WP-36
U/E: 3.



WO22MMASA
Masa magnética
U/E: 1.



WO8303179
Sirga forrada roja 4 mts.
WP25 y WP36
U/E: 1.